

CLIPPEDIMAGE= JP404363203A

PAT-NO: JP404363203A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 04363203 A

TITLE: METHOD FOR COLORING INORGANIC BUILDING MATERIAL

PUBN-DATE: December 16, 1992

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

ASADA, SATORU

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

KUBOTA CORP

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP03166477

APPL-DATE: June 10, 1991

INT-CL_(IPC): B28B003/20

US-CL-CURRENT: 264/75

ABSTRACT:

PURPOSE: To easily stick a complex pattern on an inorganic product which is originally colorless and formed of cement or the like as a main raw material.

CONSTITUTION: In the case of extruding the inorganic building material from the inorganic blending material formed of cement or the like as a main raw material, a supply port 4 of pigment is provided between a kneader 2 and an extruder 3. Extrusion is performed while supplying arbitrarily colored pigment 5 from the supply port 4 of pigment. A complex pattern is stuck by extruding this pigment in an ununiformly mixed state.

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平4-363203

(43) 公開日 平成4年(1992)12月16日

(51) Int.Cl.⁵

B 2 8 B 3/20

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

D 7224-4G

審査請求 未請求 請求項の数1(全 3 頁)

(21) 出願番号 特願平3-166477

(22) 出願日 平成3年(1991)6月10日

(71) 出願人 000001052

株式会社クボタ

大阪府大阪市浪速区数津東一丁目2番47号

(72) 発明者 浅田 哲

大阪府大阪市浪速区数津東一丁目2番47号

株式会社クボタ内

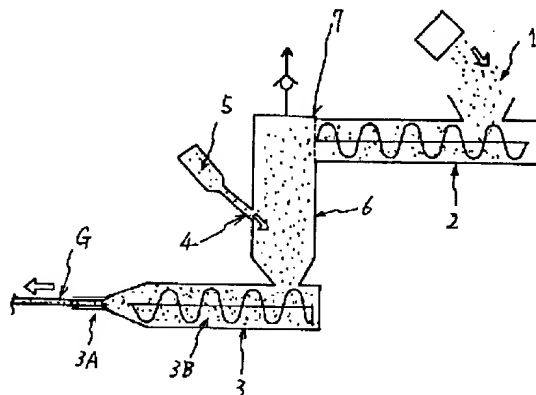
(74) 代理人 弁理士 清水 実

(54) 【発明の名称】 無機質建材の着色方法

(57) 【要約】

【目的】 元来無彩色である、セメント等を主原料とする無機質製品に複雑な模様を容易に付することを目的とする。

【構成】 セメント等を主原料とする無機質配合物より無機質建材を押出成形する場合において、混練機2と押出機3との間に、顔料供給ポート4を設け、該顔料供給ポート4から任意着色顔料5を供給しつつ押出成形することにより、顔料不均一混合状態で押出成形することにより複雑な模様とする。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 セメント等を主原料とする無機質配合物を2段式スクリー押出真空成形機を用いて無機質建材を押出成形する場合において、前段押出機と後段押出機との間の真空室に、顔料供給ポートを設け、該顔料供給ポートから任意着色顔料を供給しつつ押出成形することを特徴とする無機質建材の着色方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は無機質建材の着色方法 10 に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来、セメント等を主原料とする無機質建材が非常に広く使用されている。ところでこれら無機質建材はそのままであると地色が灰白～灰黒色の無彩色で意匠性に乏しいため、通常は各種色彩で着色されることが多い。この着色を行う場合、無機質配合物に直接顔料を添加し基材そのものを着色する場合があります、押出成形の場合は前段押出機に無機質配合物の投入と同時に顔料も投入し着色することが行われている。

【0003】

【従来の技術の問題点】 しかしながら、上記のように顔料を添加した場合、基材全体が均一に着色されてしまい、複雑な模様を必要とする場合は、押出成形品にさらに塗装工程により模様塗装を行う必要が生じて経済的な生産が出来ない問題があった。

【0004】

【発明が解決使用とする課題】 この発明は上記問題点に鑑み、任意な着色模様が押出成形時に同時に付することが出来る無機質建材の着色方法を得ることを目的として 30 なされたものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 即ち、この発明の無機質建材の着色方法は、セメント等を主原料とする無機質配合物を2段式スクリー押出真空成形機を用いて無機質建材を押出成形する場合において、前段押出機と後段押出機との間の真空室に、顔料供給ポートを設け、該顔料供給ポートから任意着色顔料を供給しつつ押出成形することを特徴とするものである。

【0006】

【実施例】 次に、この発明の実施例を説明する。図1はこの発明の方法を実施する押出成形装置の断面図である。この発明の無機質建材の着色方法は、セメント等を主原料とする無機質配合物1より無機質建材を押出成形する場合において、前段押出機2と後段押出機3との間に設けられる真空室6に顔料供給ポート4を設け、この顔料供給ポート4から任意着色顔料5を供給しつつ無機

2

質製品Gを押出成形する工程より構成されている。なお、図中7は前段押出機2の吐出口に設けられる目皿スリットを示す。

【0007】 上記において、着色顔料5を供給するポート4は図示のようにスクリー式前段押出機2と後段押出機3との間に設けられる真空室6などに設けられるが、この前段押出機2と後段押出機3とが一連に一体化されたものである場合は、後段押出機3の口金3Aに近い部分で押出スクリー3Bの延在する部分に設けられる。

【0008】 また、上記前段押出機2に供給される無機質配合原料1は他の色彩の着色原料を添加したものあるいは無添加のもののいずれであっても良い。要するに、顔料供給ポート4から供給される任意着色顔料5が判別可能な色相とされていれば良い。

【0009】

【作用】 この発明において、無機質配合物1は前段押出機2で均一混合され可塑化された状態で後段押出機3へと送られる。この後段押出機3へ入る過程において配合物には着色顔料5が供給されるが、無機質配合物1に対する混合が後段押出機3内だけで行われるので極めて不均一な状態となり、後段押出機3の口金3Aから吐出される際には上記着色顔料5による色彩がむらとなって表面に現れ、これが模様となるのである。

【0010】 なお、この着色顔料5の添加時の状態と押出成形体表面に現れる模様とにある程度の相関を有し、粉状の顔料5を添加した場合はぼかし模様となり、着色顔料5に水を添加し粘土状～スラリー状とした場合はその含水量の差によるが、みかげ石調～大理石調の模様となる。

【0011】

【発明の効果】 この発明は、以上説明したように、押出成形する際にその成形工程中に着色顔料を供給するポートを設けるだけで非常に複雑な着色模様を付することができ、従来困難であった模様付けが非常に容易に可能となったのである。

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の方法を実施する押出成形装置の断面図である。

40 【符号の説明】

- 1 無機質配合物
- 2 前段押出機
- 3 後段押出機
- 4 顔料供給ポート
- 5 着色顔料
- 6 真空室

